

Process Sheet

Form: process

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 7/9/2007 11:48:39 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 33383

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



P70

Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

7.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
1	D2268	Placard	B32277

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2269	Placard	B30379

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location:

PPP Rev:

E 7/19/25 SP

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



W 8/19/26

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: ED Date: 07/07/26
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

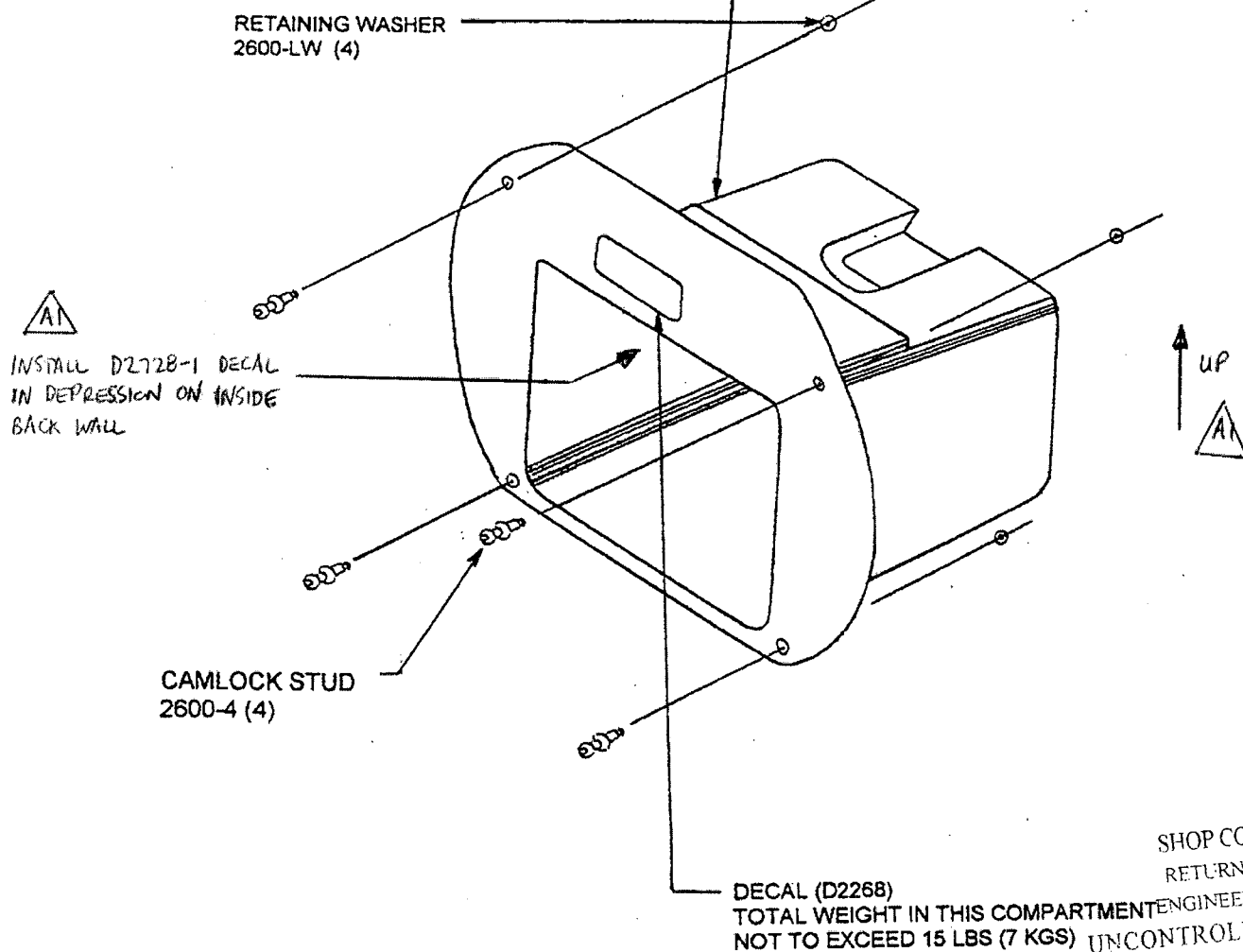
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
07-10	5.0	There was a tiny air pocket found on the inside base of the resin locker, under the gel coat	<i>[Signature]</i>	See NCR 218.	N/A	<i>[Signature]</i> 25	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN BW	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
AI	# RF 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE REAR LOCKER EXTENDER (D2273)	

RELEASED
02.04.03



D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 33383

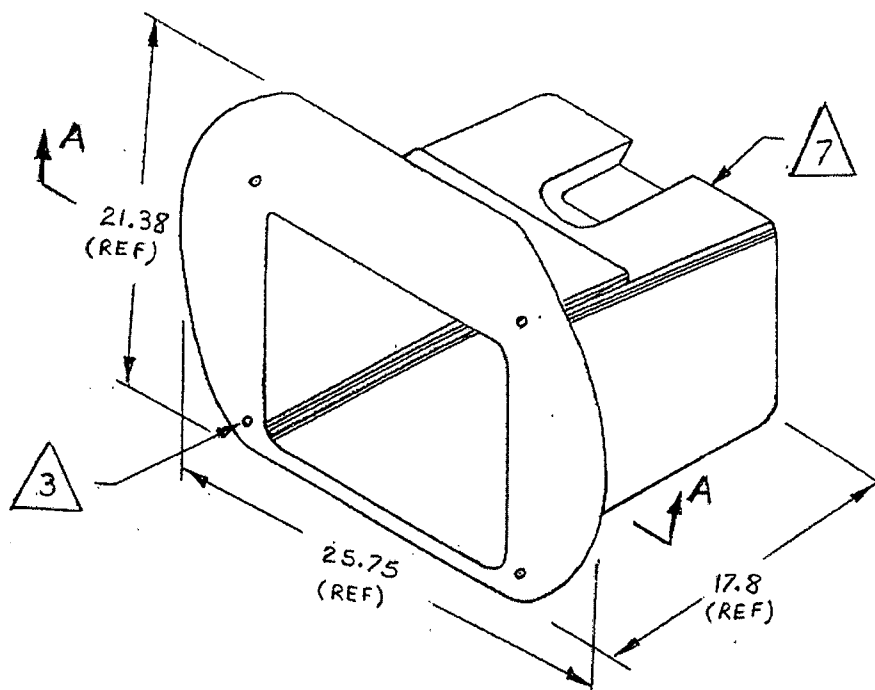
Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



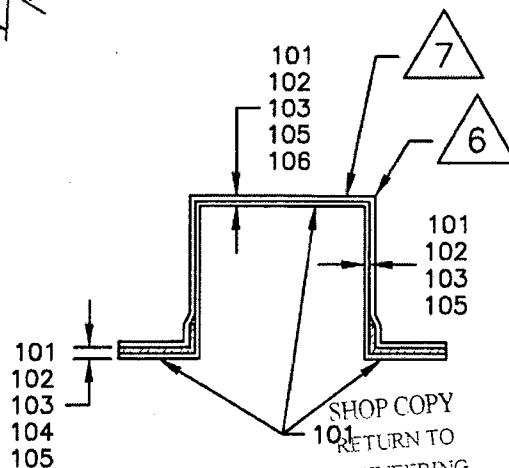
DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>JP</i>	APPROVED <i>JP</i>	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER	SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED
02.04.03 *JP*



NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO $\phi 0.257$ (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 33383

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Samedi, 2007-07-30 14:34:50

Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job :	42028	Numéro Article :	DKC134-0003
Numéro Soumission :	1708	Numéro Dessin :	D350-604-041 & D2273
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Lettre fois :	2007-07-30	Révision dessin :	A & D
Inst. Rev. :	NC	Matériel :	Résine Derakane 470-36/411/510
Item. fois :	- -	Date Dûe :	2007-08-13
Job précédente :	42027	Qté :	1 Udm: UNITE



Écrit par : _____
 Vérifié & Approuvé par : _____
 Remarques :

N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
 N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 08 Retirer l'étiquette AAC0279 et le placard AAC0282.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentaire Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total: 0.017 UNITE(s) Frekote 44NC		

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: 1 Date: AUG 09 2007 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Feuille de Procédé

Client: CART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42028

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentaire Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.575 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6251-2

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total: 0.0066 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6118-3

5.0 AC0260 Acetone

Commentaire Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total: 0.200 UNITE(s)
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5:

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%
D'acétone.

Quantité: 1 Date: AUG 09 2007 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la
démoulez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce)À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG
362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser
24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin
d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat
ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Quantité: 1 Date: AUG 09 2007 Sceau:

Feuille de Procédé

Client: CART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42028

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Seq.:	Machine ou Opération:	Description :
	Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____	
3.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentaire Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.680 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-6251-1</u>		
9.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-6118-3</u>		
10.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
Commentaire Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total: 4.6 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: <u>3-6093-1</u>		
11.0	AAC0277	Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850
Commentaire Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total: 1.14 UNITE(s) Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: <u>1-6219-1</u>		
12.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Quantité: 1 Date: 13/07/07 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

13.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS










Faire le laminage selon I.F.# DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 36%

Température: 24.2°C

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 2028		Numéro Article: DKC134-0003
Numéro Job: 		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description:
<div style="text-align: right; margin-right: 100px;"> Heure: <u>7:40</u> </div> <div style="text-align: right; margin-right: 100px;"> Date: <u>AUG 10 2007</u> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 20px;"> <div>Quantité: <u>1</u></div> <div>Date: <u>AUG 10 2007</u></div> <div>Sceau: </div> <div>Sceau: </div> </div> <div style="margin-top: 20px;"> Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ </div>		
14.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.150 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-6251-1</u>		
15.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-6118-3</u>		
16.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
 		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5. <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 20px;"> <div>Quantité: <u>1</u></div> <div>Date: <u>10/08/07</u></div> <div>Sceau: </div> </div> <div style="margin-top: 20px;"> Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ </div>		
17.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
 		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs DÉMOULAGE DES PIÈCES Selon I.F.# DKC134-0003-5. Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager. Autocontrôle de fabrication.(Visuel) <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 20px;"> <div>Quantité: <u>1</u></div> <div>Date: <u>AUG 10 2007</u></div> <div>Sceau: </div> </div> <div style="margin-top: 20px;"> Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ </div>		

Feuille de Procédé

Client: CART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42028

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

18.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

Quantité: 1 Date: AUG 13 2007 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

19.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6149-1

20.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6065-1

21.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6065-3

22.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42028

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Quantité: 1 Date: AUG 13 2007 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

23.0

PEINT/PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs


APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

Quantité: 1 Date: AUG 13 2007 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

24.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique.

Quantité: 1 Date: 14-8-07 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

25.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6149-1

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job: 42028

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
 Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

26.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s)
 Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6065-1

27.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
 Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5769-3

28.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: AUG 14 2007 Sceau: DELUSTER COMPOSITES 61

Quantité: Date: Sceau:

29.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
 APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

Quantité: 1 Date: AUG 14 2007 Sceau: DELUSTER COMPOSITES 65

Quantité: Date: Sceau:











30.0 AAC0280 Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentaire Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
 Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-6250-1

31.0 AAC0103 Washer 2600-LW (1127700)

Commentaire Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)
 Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 2-5845-5

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 42028		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
32.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
<p>Commentaire: Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES</p> <p>Selon I.F. # DKC134-0003-8.</p> <p>Démâser la pièce.</p> <p>Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.</p> <p>Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>15-8-07</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>			
33.0	IDENTIFICATION 4	IDENTIFICATION PIÈCES DART	
			
<p>Commentaire: Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs IDENTIFICATION DES PIÈCES</p> <p>Selon I.F.# DKC134-0003-13.</p> <p>Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041 N° de Work Order: _____</p> <p>L'identification doit être vers l'extérieur.</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>15-8-07</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>			
34.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
			
<p>Commentaire: Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs INSPECTION GÉNÉRALE</p> <p>Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.</p> <p>Date: <u>15-08-07</u> Sceau:  Initiales: <u>h.s.</u></p>			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42028

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Éq: Machine ou Opération: Description :

35.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire: Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.



Quantité: 1 Date: 15/8/07 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12105
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
16/08/2007	10/07/2007	5415	C. Lavoie	PO00004131			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B33383 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42028			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B33384 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42029			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

[Signature]

Quality department

AQ-357





DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING-SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12168
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

PUR O

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
21/09/2007	10/09/2007	5468	Linda Lacelle	4131			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC-SAV-AERONAUTIQUE	DKC134-0003 D350-604-041P Rear locker RNC #SCD-0252			

Re-worked per NCR 218

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Michael Sted
Quality department AQ-357

